



JP7179828

Biblio

Page 1

Drawing

ADHESIVE SHEET AND PEELING METHOD FOR ADHESIVE SHEET

Patent Number: JP7179828

Publication date: 1995-07-18

Inventor(s): KITAZAKI YASUAKI; others: 02

Applicant(s): NICHIBAN CO LTD

Requested Patent: JP7179828

Application Number: JP19930347881 19931224

Priority Number(s):

IPC Classification: C09J7/02; B65D81/34; C09J5/00

EC Classification:

Equivalents:

Abstract

PURPOSE: To prepare an adhesive sheet which can be stuck to and then peeled from an adherend easily.

CONSTITUTION: This adhesive sheet comprises a substrate layer 1, a heat- generating layer 2 which generates heat by electromagnetic induction, and an adhesive layer 3 which is sticky at normal temp. and becomes less sticky by heat generated by the heat-generating layer 2. After stuck to an adherend, the adhesive sheet can be made peelable by decreasing the stickiness of the adhesive layer 3 by causing the heat-generating layer 2 to generate heat with an alternating field of an induction heating apparatus.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

21

いずれかに発熱層の熱により発泡する発泡剤層を介在することにより、発熱層の発熱によって発泡剤が発泡して接着剤層又は熱性接着剤層の有効接着面積を低下させて、剥離時の剥離力を低減させることができ、剥離性を良好にすることができます。

【0109】7) 基材層及び接着剤層又は熱性接着剤層を、水や酸、アルカリ可溶性あるいは分散、膨潤性の材質とすることにより、接着に供された接着シートの基材層及び接着剤層を水や酸、アルカリ水溶液等によって溶解あるいは離解することができるので、使用後の段ボール箱等の被着体のリサイクルを容易にすることができます。

【0110】8) 熱性接着剤層を天然あるいは石油アスファルトにて形成し、基材層を無機質粒子を混入したシート素材にて形成することにより、舗装路へのトラフィックペイントの施工を容易にすることができます。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の接着シートの第1実施例の一部断面斜視図である。

【図2】図1の要部拡大断面図である。

【図3】第2実施例の接着シートの要部拡大断面図である。

【図4】第3実施例の接着シートの一例の要部拡大断面図である。

【図5】第4実施例の接着シートの要部拡大断面図である。

【図6】第5実施例の接着シートの斜視図である。

【図7】第5実施例の接着シートの接着状態の斜視図である。

【図8】第5実施例の接着シートの剥離状態の斜視図である。

【図9】第6実施例の接着シートの斜視図である。

【図10】第6実施例の接着シートの接着状態の斜視図である。

【図11】第6実施例の接着シートの剥離状態の斜視図である。

【図12】第7実施例の接着シートの接着状態の斜視図である。

22

【図13】第7実施例の接着シートの剥離状態の斜視図である。

【図14】第8実施例の接着シートの斜視図である。

【図15】第9実施例の接着シートの斜視図である。

【図16】第9実施例の接着シートの剥離状態の斜視図である。

【図17】第10実施例の接着シートの一部断面斜視図である。

10

【図18】第10実施例の接着シートの剥離状態の斜視図である。

【図19】第12実施例の接着シートの一部断面斜視図である。

【図20】第12実施例の接着シートの要部拡大断面図である。

【図21】第13実施例の接着シートの斜視図である。

【図22】第13実施例の接着シートの接着状態の斜視図である。

【図23】第13実施例の接着シートの剥離状態の斜視図である。

20

【図24】第14実施例の接着シートの斜視図である。

【図25】第14実施例の接着シートの接着状態の斜視図である。

【図26】第14実施例の接着シートの剥離状態の斜視図である。

【図27】第15実施例の接着シートの接着状態の斜視図及びそのA-A拡大断面図である。

【図28】電磁誘導加熱装置の概略断面図である。

【符号の説明】

1, 1A 基材層

2 発熱層

3 接着剤層

4 感熱性材料層

5 発泡剤層

6 剥離層

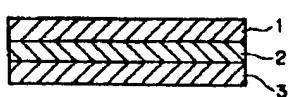
7 分割部分

20 電磁誘導加熱装置

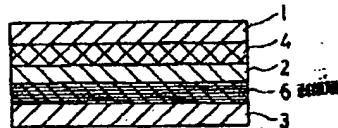
30, 30A 熱性接着剤層

40, 40a, 40b, 40c 被着体

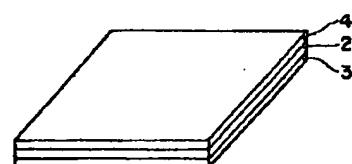
【図2】



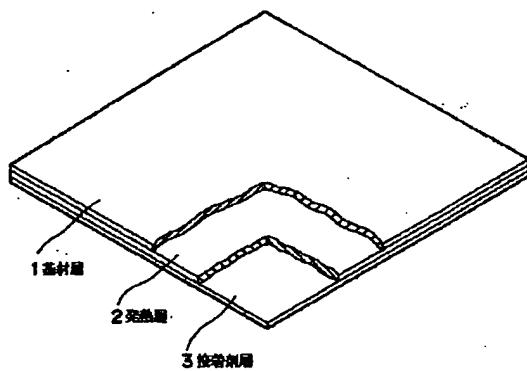
【図5】



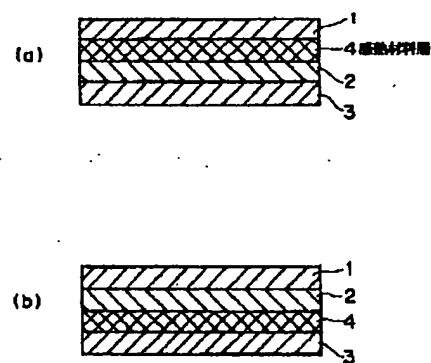
【図9】



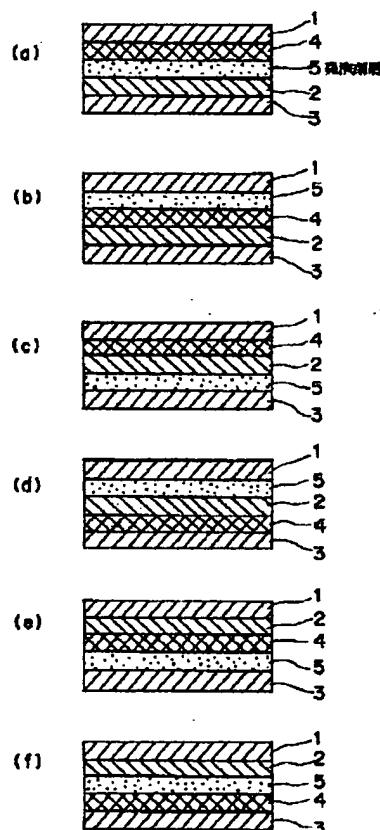
[圖 1]



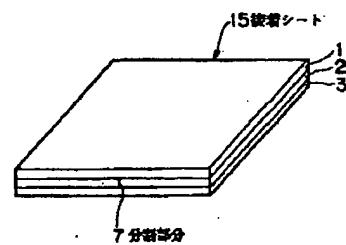
〔図3〕



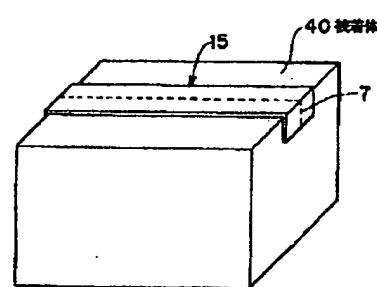
【図4】



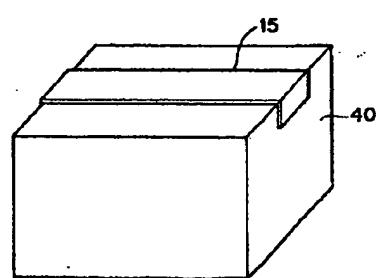
[图 6]



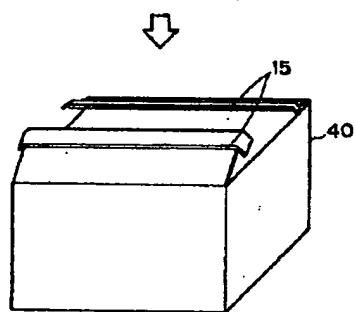
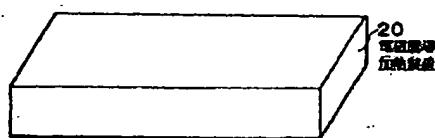
[圖 7]



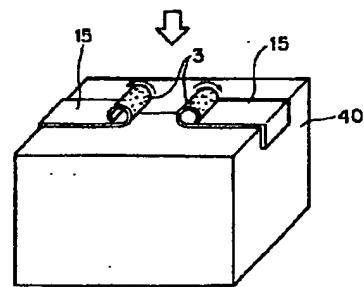
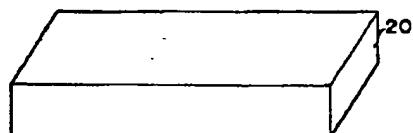
〔図10〕



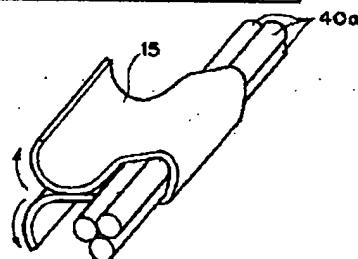
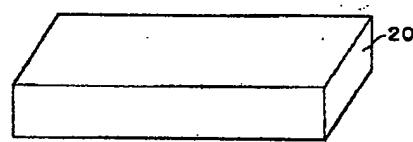
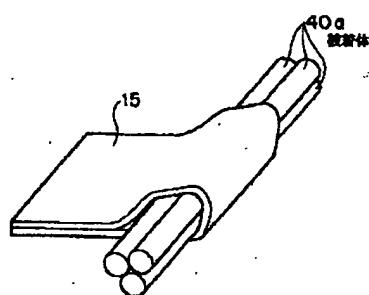
【図8】



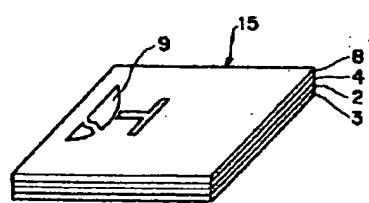
【図11】



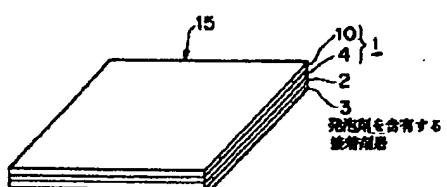
【図12】



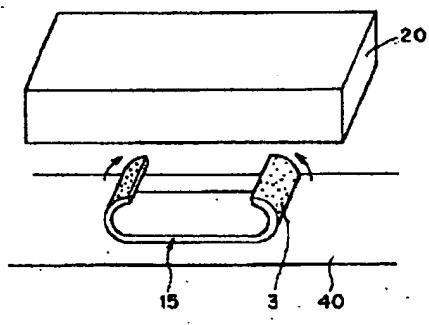
【図14】



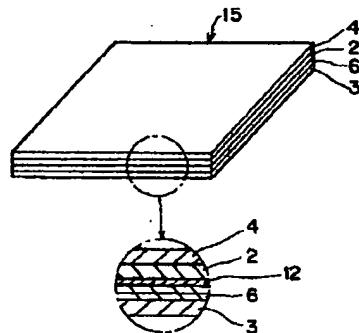
【図15】



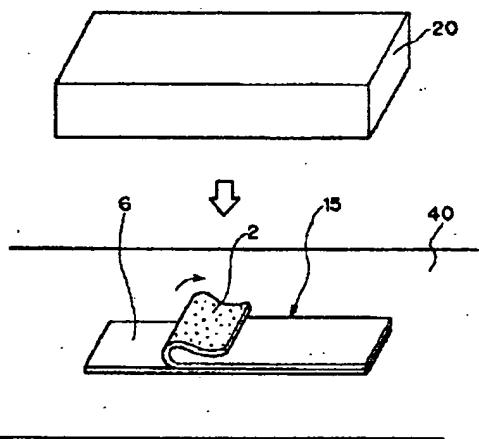
【図16】



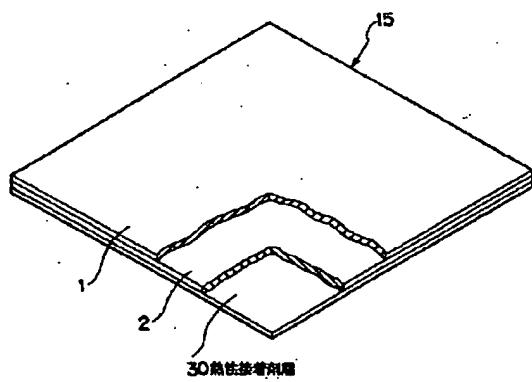
【図17】



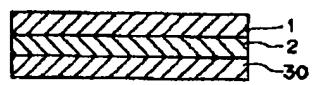
【図18】



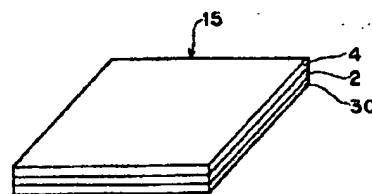
【図19】



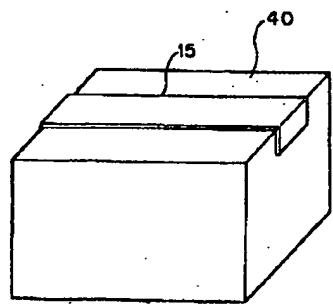
【図20】



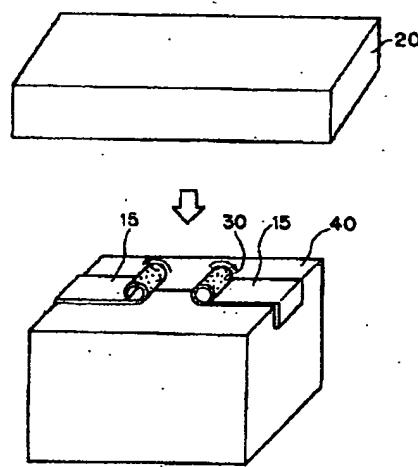
【図21】



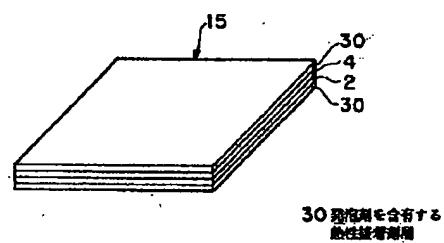
【図22】



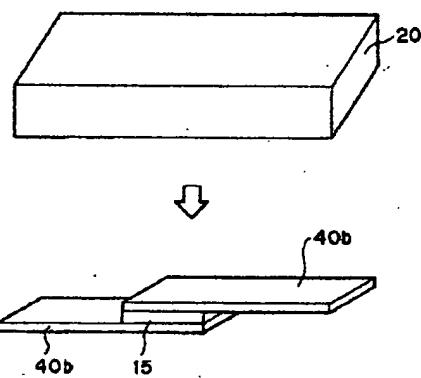
【図23】



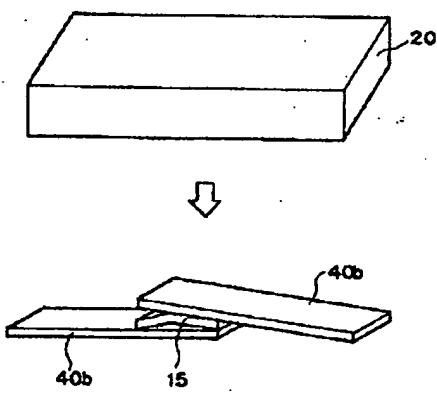
【図24】



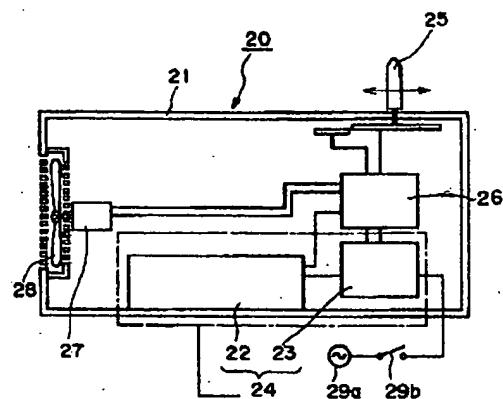
【図25】



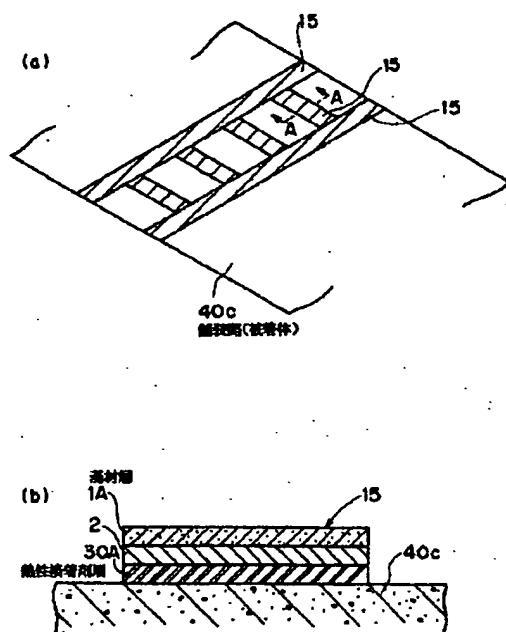
【図26】



【図28】



【図27】



フロントページの続き

(51) Int.Cl. 6

B 6 5 D 81/34

C 0 9 J 5/00

識別記号

庁内整理番号

F I

U

J H B

技術表示箇所



JP4261692

Biblio

Page 1

Drawing

METHOD FOR FIXEDLY BONDING SEAT SKIN TO CUSHION PAD

Patent Number: JP4261692

Publication date: 1992-09-17

Inventor(s): MIYODA AKIHIRO; others: 01

Applicant(s): TOKYO SEAT KK

Requested Patent: JP4261692

Application Number: JP19900415816 19901231

Priority Number(s):

IPC Classification: B68G7/05; A47C31/02; B29C65/36; B29C65/42; C09J5/06

EC Classification:

Equivalents: JP3203489B2

Abstract

PURPOSE: To fixedly bonding a seat skin to a cushion pad by the use of a hot melt bonding agent without heating or melting.

CONSTITUTION: A hot melt bonding agent mixed with a metal made exothermic by induction heating 3a with a high frequency electromagnetic field 3 is applied to the surface side of a cushion pad 6. After a seat skin 5 is placed on the cushion pad, the metal material is made exothermic by electromagnetic induction to melt the hot melt bonding agent so that the seat skin 5 is attachably pressed against the cushion pad 6.

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2

るとよく、図3は電磁誘導コイル3aから電界を発生させつつ、上型2でシート表皮5を押えた状態を示す。その状態で電界がホットメルト接着剤7の金属材料に作用すると、金属材料が発熱することによりホットメルト接着剤7が内部発熱で溶融するようになる。

【0016】ホットメルト接着剤7が溶融するのに伴って高周波発振器3の作動を停止させ、上型2を下降動させてシート表皮5をクッションパッド6に押圧させる。図4は上型2でシート表皮5を押圧した状態を示し、その押圧で溶融したホットメルト接着剤7がシート表皮5をクッションパッド6に接着固定されるようになる。従って、この工程ではシート表皮5に直接加熱作用を加えないでもクッションパッド6にシート表皮5を接着できるから、シート表皮5の表皮材5aが布地材等で形成されても起毛を押潰すことによる白化現象等のシート表皮5を劣化させる如き事態を招かない。また、上型2の押圧面2bはシート面部を所定形状に付形する凸面形状に形成されているため、その形状に応じてシート表皮5をクッションパッド6に形状出しすることにより押圧接着できる。

【0017】この上型2によるシート表皮5の押圧接着後圧縮状態のまま、冷却エアーを直ちに上型2に送り込むことによりエアーフロー孔2a、2a...からシート表皮5に向けて冷却エアーを噴出する。図5は冷却エアーの吹付け状態を示し、その冷却エアーで溶融したホットメルト接着剤7を強制冷却すると初期接着強度を向上させて短時間に接着作業を行えるようになる。

【0018】

【発明の効果】以上説明したように、本発明に係るクッションパッドに対するシート表皮の接着固定方法に依れ

ば、金属材料の内部発熱によるホットメルト接着剤の溶融でシート表皮をクッションパッドに接着できるから、シート表皮を劣化させずしかも座者に違和感を与える如き著しい異硬度部分も発生させることがない。また、作業環境を損なわず、シート表皮を簡単な作業でクッションパッドに接着できる。更には、シート表皮をクッションパッドに短時間で接着できるようになる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明のクッションパッドに対するシート表皮の接着固定方法を適用する装置の説明図である。

【図2】本発明による方法でシート表皮を接着するクッションパッドの説明図である。

【図3】電磁誘導による電界の作用状態を示す説明図である。

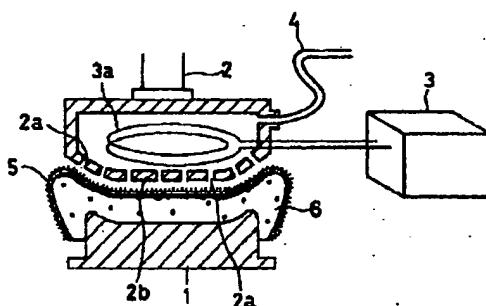
【図4】プレス型によるシート表皮の押圧状態を示す説明図である。

【図5】シート表皮の押圧接着後強制冷却状態の説明図である。

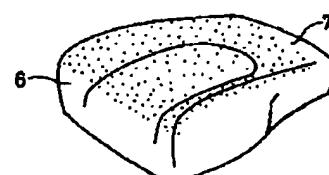
20 【符号の説明】

1, 2	プレス型
2	プレス上型
2a	押圧面
3	高周波発振器
3a	電磁誘導コイル
4	強制冷却エアー用ホース
5	シート表皮
6	クッションパッド
7	金属材料混入ホットメルト接着剤

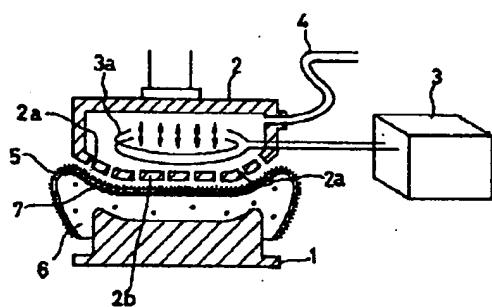
【図1】



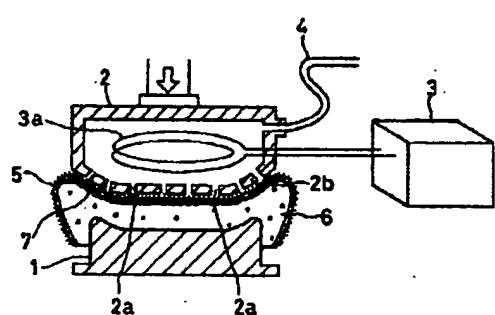
【図2】



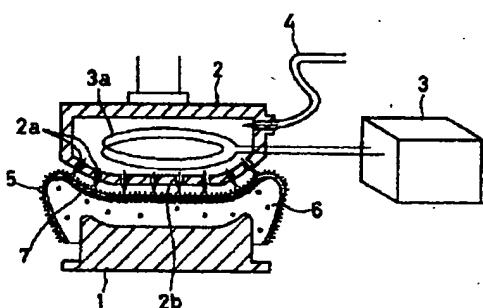
【図3】



【図4】



【図5】



フロントページの続き

(51) Int.CI.⁸
 // B 29 K 105:04
 B 29 L 31:58

識別記号
 4F
 4F

F I

技術表示箇所